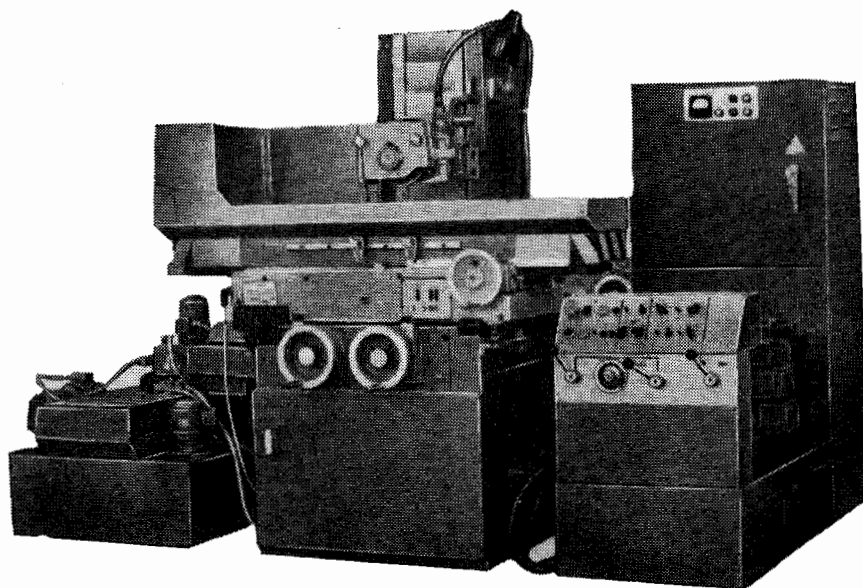


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ БОРЕЦ»

**СТАНОК ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ****Модель 3Е710А**

Станок предназначен для шлифования плоских поверхностей различных изделий, закрепленных на зеркале стола, на магнитной или электромагнитной плите или в приспособлении. В пределах, допустимых кожухом, возможно шлифование торцом круга. С применением специальных приспособлений возможно шлифование пазов и фасонных поверхностей.

Класс точности станка А по ГОСТ 8—71.

На станке возможна работа по циклу, включающему черновые и чистовые подачи, при настроен-

ном чистовом припуске, выход на размер, выхаживание. Все переключения сопровождаются световой сигнализацией. Контроль перемещений производится по индикаторной головке. Настройка осуществляется двухпредельным датчиком.

Возможно многостаночное обслуживание.

Пыль и шлам смываются охлаждающей жидкостью, затем отделяются магнитным сепаратором, фильтром-транспортером и сбрасываются в лоток.

Вместо охлаждения можно применять собственный пылеотсасывающий агрегат.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм	400×125	тип	АОЛ21-4-С1
Наибольшие размеры обрабатываемой детали (длина×ширина×высота), мм	400×125×320	мощность, кВт	0,27
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	150	частота вращения, об/мин	1400
Размеры шлифовального круга (D×H×d), мм	250×32×76	привода насоса охлаждения:	
Наибольшее расстояние от оси шпинделя до зеркала, мм	445	тип	ПА-22
Наибольшее перемещение стола, мм:		мощность, кВт	0,12
ручное	490	частота вращения, об/мин	2800
автоматическое	460	привода магнитного сепаратора:	
Наибольшее поперечное перемещение стола, мм:		тип	АОЛ1012-4-С1
ручное	170	мощность, кВт	0,08
автоматическое	165	частота вращения, об/мин	1390
Неплоскостность обработанной поверхности и непараллельность ее основанию в образце размером 240×75, мм	Не более 0,002	привода вентилятора смазки шлифовальной головки:	
Шероховатость поверхностей обработанных, мкм:		тип	АОЛ1012-2-С
периферией круга	R _a 0,08	мощность, кВт	0,12
торцом круга	R _a 0,32	частота вращения, об/мин	2160
Взаимная неперпендикулярность поверхностей, обработанных периферией и торцом шлифовального круга, мм	Не более 0,0015	привода вентилятора гидропривода:	
Наибольшая скорость резания, м/сек	35	тип	АОЛ1012-2-С1
Автоматическая вертикальная подача (ступенчатая, через 0,002 мм), мм	0,02—0,1	мощность, кВт	0,12
Автоматическая поперечная подача (регулирование бесступенчатое), мм/ход	20—0,5	частота вращения, об/мин	2160
Скорость продольного перемещения стола (регулирование бесступенчатое), м/мин	2—35	привода поперечной подачи:	
		тип	ПЯ-250
		мощность, кВт	0,25
		частота вращения, об/мин	3000
		привода вертикальной подачи:	
		тип	ПЯ-250
		мощность, кВт	0,25
		частота вращения, об/мин	3000
		привода бумажного фильтра:	
		тип	АОЛ11-4-С1
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, об/мин	1400
		Производительность насоса, л/мин:	
		гидропривода	8/35
		смазки шлифовальной головки	3
		системы охлаждения	22
		Емкость бака, л:	
		гидропривода	125
		смазки шлифовальной головки	40
		системы охлаждения	100
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
		без приставного оборудования	1470×1450×1790
		с приставным оборудованием	2770×1950×1790
		Габарит приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм:	
		гидростанции	1210×740×895
		системы охлаждения	860×773×967
		установки смазки шлифовальной головки	640×340×661
		блока теплообменников	628×386×692
		электрошкафа	700×450×1600
		Масса станка, кг:	
		без приставного оборудования	1600
		с приставным оборудованием	2300

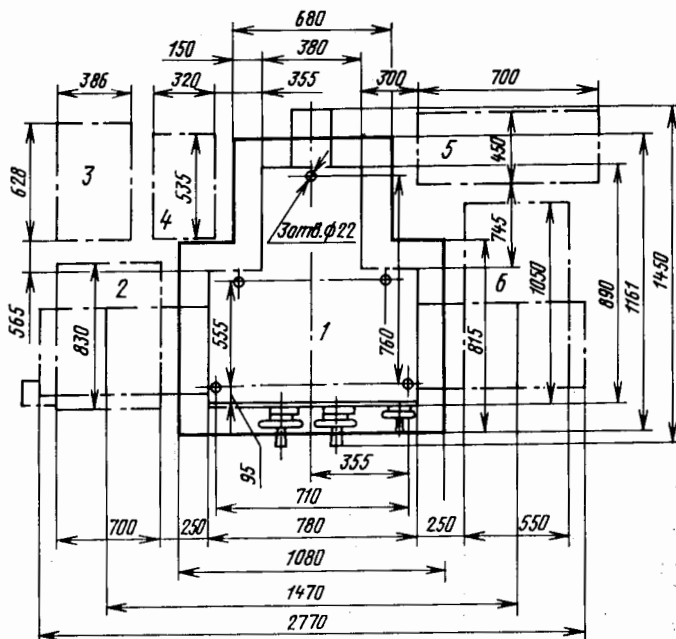
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
напряжение, в	380
частота, гц	50
Тип аппарата на вводе	АК63-3М
Номинальный ток расцепителя, а	40
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	4А100У3
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	1420
гидропривода:	
тип	4А112МА6У3
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	950
привода насоса смазки шлифовальной головки:	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3E710A	Станок в сборе	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			7208-0034A	Плита электромагнитная	1	
	Гидроагрегат	1		ГОСТ 17519—72	Пылеотсасывающий агрегат	1	
	Установка смазки шлифовальной головки	1		ПА2-12	Приспособление для балансировки шлифовальных кругов	1	
	Блок теплообменников	1			Приспособление для напрессовки на шпиндель гидропрессовых втулок	1	
ГОСТ 16528—70 7208-0004A	Электрошкаф	1			Стол синусный продольный	1	
	Плита прямоугольная магнитная	1			Стол синусный поперечный	1	
	Фланцы шлифовального круга	1 компл.			Приспособление для правки шлифовального круга под углом	1	
	Башмаки	1 компл.			Приспособление для правки круга по радиусу и углу	1	
	Запасные части	1 компл.			Тиски лекальные	1	
	Инструмент	1 компл.			Тиски прецизионные	1	
	Руководство по эксплуатации	1			Тиски синусные	1	
	Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату				Приспособление делительное	1	
	Система охлаждения	1			Угольник синусный поворотный	1	
	Державка с удлинителем для правки шлифовальных кругов	1			Призма для шлифования шаблонов	1	
	Державка для индикатора	1			Коммуникация пылеотсасывающего агрегата	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

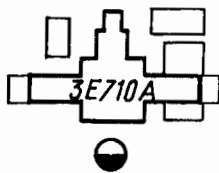


1 — станок; 2 — блок теплообменников; 3 — установка смазки шлифовальной головки; 4 — электрошкаф; 5 — гидростанция

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта

ГЛАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМШ 1978